Buse amovible à barre rotative

Manuel P/N 7156203B
− French −

Edition 11/09

NORDSON ENGINEERING GMBH ● LÜNEBURG ● GERMANY

Remarque

Ce document concerne les éléments ayant les P/N suivants :

7153637	7162615						
7160422							
7158262							
7160141							
7160535							
7160233							

Numéro de commande

P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

Remarque

Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 2009. Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

© 2009 Tous droits réservés.

Marques de fabrique

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, Dispensejet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, Emerald, e.stylized, EFD, Encore, ESP, ETI−stylized, Excel 2000, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, MicroSet, Millenium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, Nordson, OptiMix, Package of Values, PatternView, PermaFlo, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, Primarc, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Signature, Slautterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, When you expect more. sont des marques déposées − ® − de Nordson Corporation.

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, CanPro+, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi≡Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlowCoat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniBlue, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, OmniScan, Nano, OptiStroke, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Viper, Vista, Versa, WebCure, 2 Rings (Design) sont des marques de fabrique − ™ − de Nordson Corporation.

Les désignations et les logos figurant dans cette documentation peuvent être des marques dont l'utilisation par des tiers à leurs propres fins peut représenter une violation des droits du propriétaire.

Sommaire

Consignes de sécurité **1**

Introduction **1**
Domaine d’utilisation 1
Figures 1

Installation **3**
Montage et démontage de la buse 3
Entraînement de barre rotative 3

Utilisation **3**
Réglage de la vitesse de rotation de la barre 3

Entretien **4**
Remplacement de la barre rotative 4
Entraînement de barre rotative sur la buse 4
Entraînement de barre rotative séparé 5

© 2009 Nordson Corporation

© 2009 Nordson Corporation

Consignes de sécurité

ATTENTION : Veuillez observer les consignes de sécurité jointes sous forme de document distinct ainsi que les consignes de sécurité spécifiques figurant dans l'ensemble de la documentation.

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Introduction

Domaine d'utilisation

La buse amovible à barre rotative ne doit être utilisée que dans un applicateur TrueCoat ™ pour l'enduction à l'aide d'adhésifs thermofusibles ou de matières comparables.

Tout autre usage est considéré comme non conforme et Nordson décline toute responsabilité pour les dommages corporels et/ou matériels susceptibles d'en résulter.

L'utilisation conforme suppose également le respect des consignes de sécurité données par Nordson. Nordson recommande de s'informer avec précision sur les matières qui doivent être mises en œuvre.

Figures

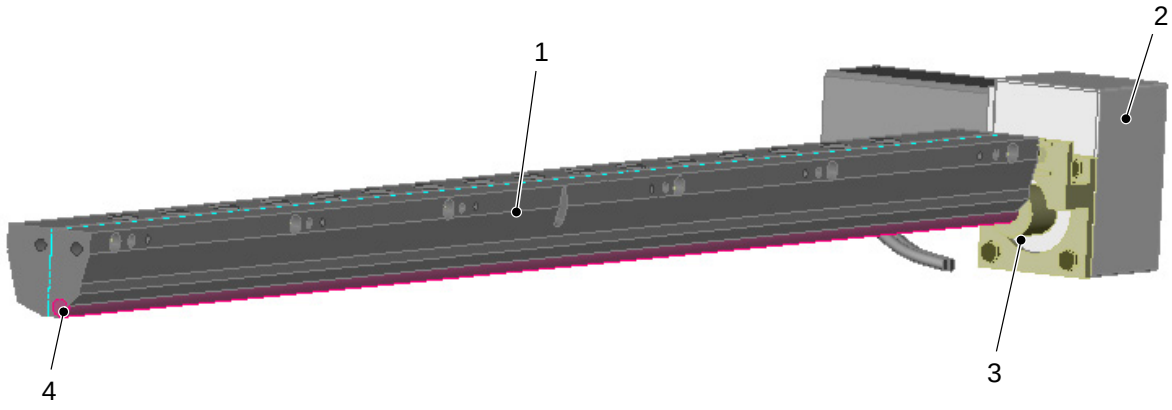

Fig. 1 Exemple de buse avec entraînement de barre rotative rapporté

1 Buse
2 Moteur
3 Accouplement
4 Barre rotative

Figures *(suite)*

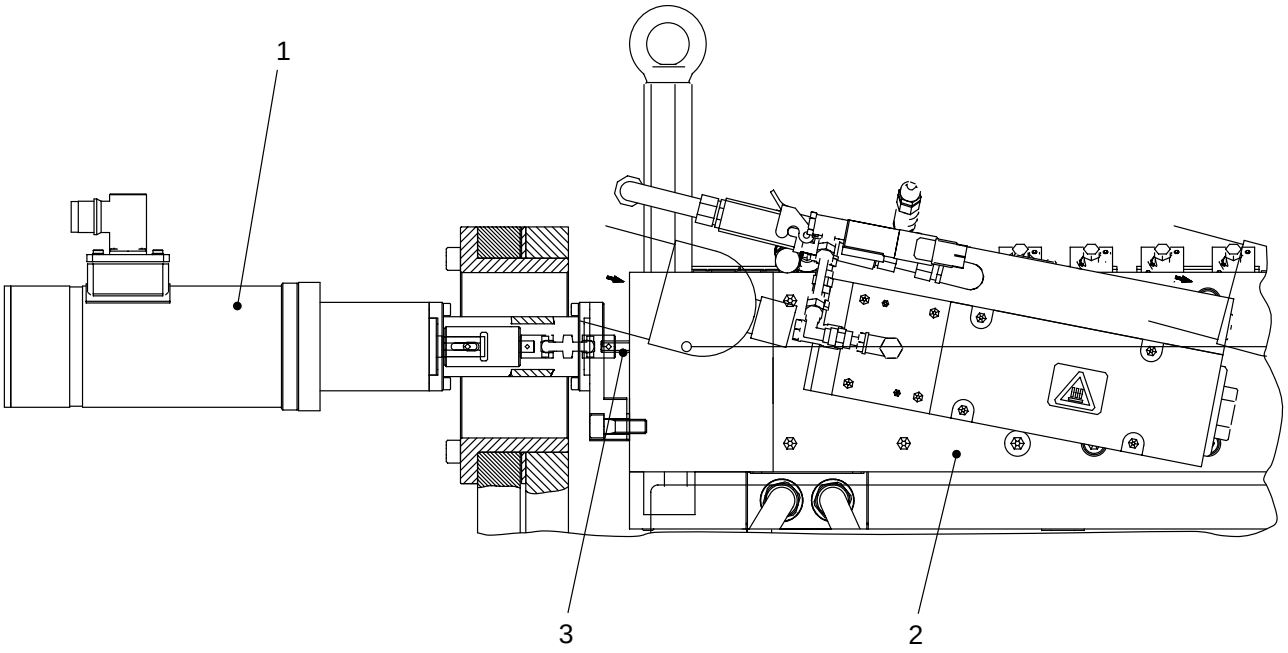

Fig. 2 Exemple de buse avec entraînement de barre rotative séparé

1 Moteur
2 Applicateur
3 Barre rotative

© 2009 Nordson Corporation

Installation

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Montage et démontage de la buse

Voir dans le manuel d'utilisation de l'applicateur *Démontage et nettoyage de la buse*.

Entraînement de barre rotative

Si entraînement de barre rotative séparé :

ATTENTION : Munir les éléments d'entraînement mobiles d'un capot de protection.

Utilisation

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Réglage de la vitesse de rotation de la barre

La vitesse d'entraînement de la barre rotative se règle manuellement ou est régulée par un signal pilote.

L'élément de réglage de la vitesse de consigne en mode manuel (p. ex. potentiomètre ou pupitre de conduite) se trouve soit sur le fondoir, soit dans un boîtier séparé ou un autre composant du système de dépose.

Ce même élément de réglage permet de corriger la vitesse régulée par signal pilote.

© 2009 Nordson Corporation

Entretien

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Remplacement de la barre rotative

Remplacer la barre si elle est endommagée superficiellement.

Entraînement de barre rotative sur la buse

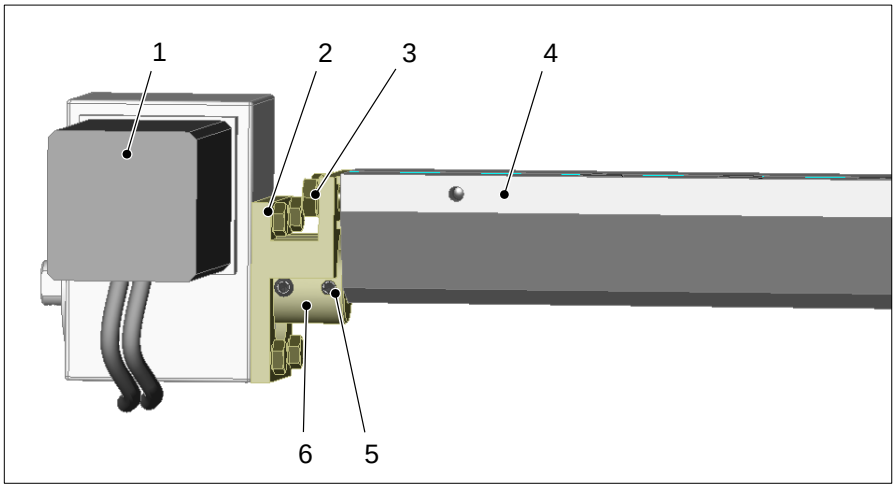

Fig. 3

1 Moteur
2 Support
3 Vis de fixation du support
4 Buse amovible
5 Vis sans tête
6 Accouplement

ATTENTION : Chaud. Risque de brûlures. Porter des gants calorifuges.

1. Stopper l'alimentation en matière de l'applicateur et le moteur de la barre rotative.

2. Côté buse seulement : desserrer la vis sans tête (5) de l'accouplement (6) et les vis de fixation (3) du support (2).

3. Séparer de la buse amovible le groupe d'entraînement comprenant le moteur (1), le support (2) et l'accouplement (6).

© 2009 Nordson Corporation

Entraînement de barre rotative sur la buse (suite)

4. Démonter la buse sur l'applicateur. Voir dans le manuel d'utilisation de l'applicateur *Démontage et nettoyage de la buse*.
5. Dégager latéralement la barre de son élément de guidage.
6. Contrôler visuellement l'élément de guidage de la barre, le nettoyer et le polir si besoin est.
7. Glisser la barre neuve dans le guidage.
8. Remettre la buse amovible en place dans l'applicateur et monter la barre rotative en effectuant les opérations 4. à 7. dans l'ordre inverse

Entraînement de barre rotative séparé

La liaison d'un entraînement de barre rotative séparé avec l'applicateur dépend de l'espace disponible dans la machine−mère et d'autres conditions spécifiques au client. Par conséquent, il n'est pas possible de décrire ici avec précision le démontage de l'entraînement de barre rotative séparé. D'une manière générale :

1. Stopper l'alimentation en matière de l'applicateur et le moteur de la barre rotative.
2. Le cas échéant, déposer les capots de protection des éléments d'entraînement mobiles.
3. Séparer l'entraînement de la barre rotative
4. La suite de la procédure est identique à celle décrite sous *Entraînement de barre rotative sur la buse,* étape *4.* et suivantes.

© 2009 Nordson Corporation

© 2009 Nordson Corporation